塗料自動定量供給装置搭載の GX8500M

塗装ガンへの塗料供給量を安定にし、塗膜厚の安定と塗料使用量削減に貢献します。

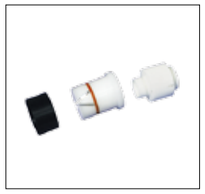
自動定量供給装置：ＡＦ（エースフィード）、ＪＦ（ジャストフィード：色替対応）

モデル名	GX8500 M－A F	GX8500 M－ JF
搭載ガン / ガン電圧印加モード	GX531 / パルスパワーⅡ（連続荷電方式にも切り替え可）	
ガンケーブル長 / 塗料ホース	10m（両端コネクター付き）/ 標準 10m ×内径φ 12	
塗料タンク	220Lit	
塗料供給量	標準 50 ～ 230g / 分（オプション : 100 ～ 450g / 分）	標準 50 ～ 230g / 分
塗料供給方式	流動層 / スクリュー切り出し方式	流動層 / インジェクター上部吸引方式
外形寸法 / 重量	650W × 470D × 1810Hmm / 180kg（8 口仕様）	
消費電力量 , 電源	（90 × ガン数 ＋ 120）VA , AC100V 50 / 60Hz（標準）	
消費圧縮空気量 , 元圧力	（190 × ガン数＋ 80 流動層）NLit / 分 , 0.5MPa	
オプション部品	レベル計 , ミニサイクロン , 排気インジェクター	

豊富なガンノズル GX531 に対応

■ T型ノズル（標準）
吐出パターンは扇を広げた形になります。吐出はソフトで広がりが大きく、入り込み性に優れています。

■ ディフューザーノズル
塗料と空気の混合物をディフューザーにぶつけて西洋梨型の吐出パターンを形成します。ディフューザーの大きさでパターンの大きさを調節します。各種ディフューザーを用意しています。



■ 扇型ノズル
吐出パターンは扇を広げた形になります。吐出はＴ型（上）に比べハードで塗装距離が長い場合に最適です。パターンの広がりはパターンリングを前後させて調節します。

■ 旋回流ノズル
旋回流を利用し運転を中断せずに吐出パターンを変更できるノズルです。

静電粉体塗装装置

GX8500 シリーズ 自動ガンモデル

- 操作パネル（タッチ式）を搭載
- ガン毎に塗装条件の設定可能
- 被塗装物を検知し自動運転

● ご使用の際は、必ず取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。 ● 本カタログ掲載商品の仕様は予告なく変更することがあります。

日本パーカライジング株式会社 アイオニクス部

日本パーカライジング株式会社　プラント事業部　アイオニクス部

アイオニクス部	〒 273-0018 千葉県船橋市栄町 2-14-6	TEL. 047-434-5008	FAX. 047-434-3732
東日本営業・実験センター	〒 273-0018 千葉県船橋市栄町 2-14-6	TEL. 047-434-3745	FAX. 047-434-3732
西日本営業	〒 564-0052 大阪府吹田市広芝町 11-41	TEL. 06-6386-3584	FAX. 06-6386-3340
西日本営業（中京事業部駐在）	〒 467-0855 名古屋市瑞穂区桃園町4-18	TEL. 052-388-7013	FAX. 052-824-1803
海外営業	〒 273-0018 千葉県船橋市栄町 2-14-6	TEL. 047-434-5061	FAX. 047-434-3732

当社では静電粉体塗装に関する各種設備の設計施工も行っていますのでご相談ください。アフターサービスは各営業所が承ります。

日本パーカライジング株式会社
NIHON PARKERIZING CO.,LTD.

12041000EX

GX8500 シリーズ

ワークに応じたベストの塗装状態を維持・管理できる塗装装置です。

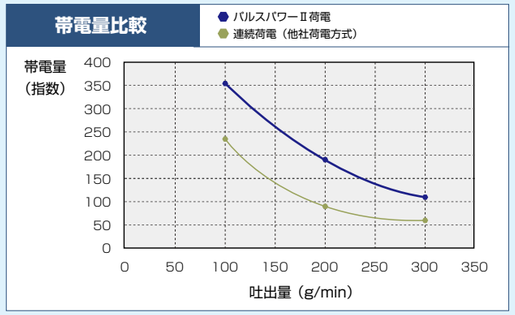
Pulse Power Ⅱ

高効率・高貫入・美粧塗装

■ パルスパワーは当社独自の荷電技術で、従来荷電方式に対し 1.5 ～ 2 倍の帯電力を塗料に与えます。

■ 電流フィードバック制御により、塗装面の肌荒れを抑制します。

帯電量比較

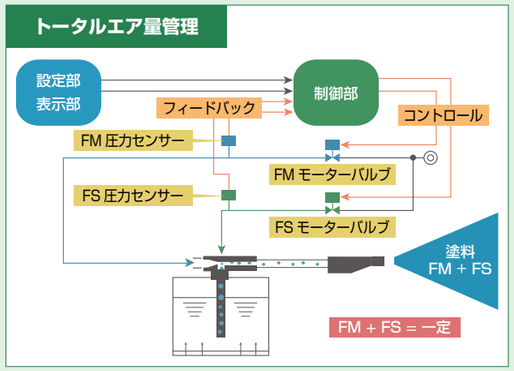


フィードバック制御によるトータルエア量の管理

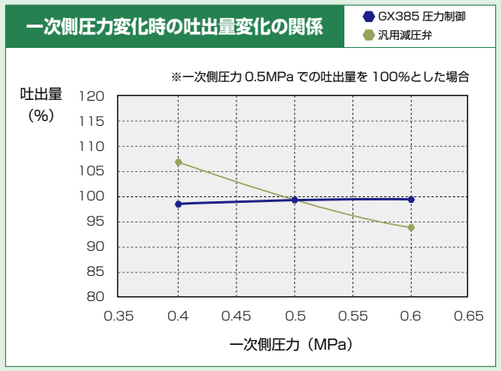
■ 吐出量変更時のエア量調整作業が不要です。

■ 圧縮空気圧力のフィードバック制御により、信頼性の高い塗膜厚管理を実現しました。

トータルエア量管理



一次側圧力変化時の吐出量変化の関係



吐出オンオフ制御機能を標準装備（ワーク検出装置、ワーク移動距離検知器はオプション）

■ ガン毎に、ワークに合った吐出タイミングで塗装できます。

塗料定量供給装置に対応

■ 当社 JF、AF（オプション）に標準対応しているため、流量、圧力、JF、AF の 4 方式の塗料供給方法が選択可能です。

GX8500M 自動ガン標準モデル

搭載ガン	GX531
ガン電圧印加モード	パルスパワーⅡ（従来荷電方式も切替可）
ガンケーブル長	10m（両端コネクタ付き）
塗料ホース	標準 10m × 内径Φ 12mm
塗料タンク	220Lit、W720 × D720 × H980
塗料供給量	標準 50 ～ 230g / 分 オプション：100 ～ 450g / 分
塗料供給方式	流動層 / インジェクター吸引方式（標準：上部吸引）
外形寸法 / 重量	W650 × D470 × H1810mm / 180kg（8 口仕様）
消費電力量 , 電源	(90 × ガン数 ＋ 120)VA , AC100V 50 / 60Hz（標準）
消費圧縮空気量 , 元圧力	(190 × ガン数 ＋ 80 流動層) NLit / 分 , 0.5(MPa)
オプション	レベル計、ミニサイクロン、排気インジェクター

コロナ荷電タイプと摩擦荷電タイプをラインナップ

GX531 シリーズ 自動ガン

■ コロナ荷電型自動ガン GX531

色替え対応型の新斬なスタイル

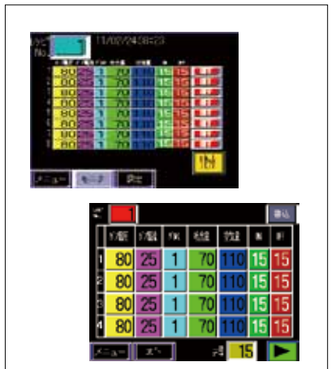
GX531 の仕様	
高電圧印加方式	ビルトインソース方式（ガン本体に高電圧発生装置を内蔵）
ガンケーブル電圧	最大 24V（実効値）
ガン先端の印加電圧	最大 100kV（標準極性：マイナス）
短絡電流	100 μ A
重量	750g
ガンノズル（右記より一点選択）	・T 型ノズル（標準）・旋回流ノズル ・扇型ノズル　・ディフューザーノズル
オプション	・ロングバレルノズル

■ 摩擦（トリボ）荷電型自動ガン GX531T

GX531T の仕様	
塗料吐出量	50 ～ 200g/ 分
最大圧縮空気消費量	荷電加速用：最大 100NLit/ 分 塗料搬送用：最大 100NLit/ 分
重量	1000g
ガンノズル（右記より一点選択）	・分岐型ノズル・扇型ノズル ・ディフューザーノズル

GX385 デジタル制御コントローラ

操作性向上	ガン電圧、電流、塗料吐出量、搬送空気量、塗装条件は独立したタッチスイッチで表示を見ながら設定ができます。 搬送空気は、流量 / 空気圧表示に切り替えができます。
定電圧、定電流機能	パルスパワーⅡ荷電により被塗物にガンが近づいても、定められた最大電圧と電流を確保しますので高い塗着効率を維持できます。
デジタル制御機能	デジタル制御によりガン電圧、電流、塗料吐出量、搬送空気量のデータを最大 50 種まで設定でき、塗装条件の変更が容易にできます。
メンテナンスお知らせ機能	積算運転時間モニター機能にて消耗品の交換時期、塗装機メンテナンス周期を確認でき、予防保全も可能になりました。



各塗装ガンの塗装条件をモニター	各塗装ガンの電圧、ガン設定電流、電圧印加モード、吐出量、搬送空気量、運転オンオフを一括でモニター可能
塗装条件の設定変更	各塗装ガンの電圧、ガン設定電流、電圧印加モード、吐出量、搬送空気量を操作パネル上から設定変更可能。塗装条件もレシピ変更により一括で変更できます。
被塗物検知による自動塗装	塗装ブース入口に光電検知器、および搬送装置の移動距離検知器を接続すると、ガンの自動塗装が可能となります。吐出オンオフ時間の微調整も可能です。